

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-160906

(43)Date of publication of application : 18.06.1999

(51)Int.Cl.

G03G 7/00

(21)Application number : 09-326436

(71)Applicant : OJI PAPER CO LTD
FUJI XEROX CO LTD

(22)Date of filing : 27.11.1997

(72)Inventor : TOKIYOSHI TOMOFUMI
KATO MASARU
NAKANISHI RYOSUKE
HOSOI KIYOSHI

(54) ELECTROPHOTOGRAPHIC TRANSFER PAPER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain an electrophotographic transfer paper not causing lap sending and paper jamming, excellent in running performance and giving high image quality.

SOLUTION: Coating layers contg. a pigment and an adhesive are formed on both faces of a paper substrate and the thickness increase of the resultant electrophotographic transfer paper by immersion in water at 20°C is controlled to $\leq 30 \mu\text{m}$. The internal bonding strength of the transfer paper stipulated by J. TAPPI No.54-93 is controlled to $\leq 0.27 \text{ kJ/m}^2$ and the gas permeability is also controlled to $\leq 6,000 \text{ sec}$.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 09.04.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3850123

[Date of registration]

08.09.2006

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(citation 3)

Japanese Patent Laid-Open Publication No. H11-160,906

Publication Date: June 18, 1999

Application No. H9-326,436 filed November 27, 1997

Inventor: Tomofumi TOKIYOSHI et al.

Applicant: Oji Seishi K.K. et al.

Title of the invention: Transfer Sheet for Electrophotography

(Claim 1)

A transfer sheet for electrophotography comprising a paper base and a coated layer on each surface of the paper base, the coated layer including as main components a pigment and an adhesive, characterized in that the transfer sheet exhibits an increase in thickness of 30 μm or less after it is immersed in water at 20 °C and immediately withdrawn therefrom, an internal binding strength of 0.27 kJ/m² or more as measured according to J. TAPPI No. 54-93, and a gas permeability of 6000 seconds or less.

(paragraphs 0005, 0008)

{0005}

[Problems to be Solved by the Invention] The present invention aims to solve the above problems by providing a transfer sheet for electrophotography which does not cause double-feeding or paper jamming in an electrophotographic system, which can be traveled smoothly, which does not cause blistering during fixing, and which enables to obtain high-quality images.

[0008] In the transfer sheet for electrophotography according to the present invention, when it is immersed in water at 20 °C and immediately withdrawn therefrom, if it shows an increase in thickness of more than 30 μm , double-feeding or paper jamming may occur and the traveling property decreases thereby. Further, if the internal binding strength is lower than 0.27 kJ/m², blistering may occur during fixing of toner particles.

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-160906

(43) 公開日 平成11年(1999) 6月18日

(51) IntCl.⁴
G 0 3 G 7/00識別記号
1 0 1F 1
G 0 3 G 7/00

1 0 1 K

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願平9-326436

(22) 出願日 平成9年(1997)11月27日

(71) 出願人 000122298

王子製紙株式会社
東京都中央区銀座4丁目7番5号

(71) 出願人 000005496

富士ゼロックス株式会社
東京都港区赤坂二丁目17番22号

(72) 発明者 時吉 智文

東京都江東区東横1-10-6 王子製紙株
式会社東部研究センター内

(72) 発明者 加藤 勝

東京都江東区東横1-10-6 王子製紙株
式会社東部研究センター内

(74) 代理人 弁理士 石田 敬 (外3名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 電子写真用転写紙

(57) 【要約】

【課題】 重送及び紙詰りがなく、走行性に優れ、画像品質の高い電子写真用転写用紙の提供。

【解決手段】 紙基材の両面上に、顔料と接着剤とを含む塗被層が形成されている電子写真用転写紙の、20℃の水中浸漬による厚さ増加を30μm以下に、J. T A P P I No. 54-93による内部結合強さを0.27 kJ/m²以下に、かつ透気度を6000秒以下にコントロールする。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 紙基材、及びその両面に形成され、かつ顔料と接着剤を主成分として含有する塗被層を有し、
20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下であり、J・TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27 kJ/m²以上であり、かつその透気度が6000秒以下であることを特徴とする電子写真用転写紙。

【請求項2】 前記紙基材は、20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下であり、かつJ・TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27 kJ/m²以上である請求項1記載の電子写真用転写紙。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、電子写真方式のモノクロおよびカラー複写機またはプリンター等に適用され、印刷並の高画質の画像を記録することができる転写紙に関するものであり、特に高画質が得られ、かつ走行性に優れた電子写真用転写紙に関するものである。

【0002】

【従来の技術】オフセット印刷等に代表される精巧な多色印刷では、表面が平滑であり、印刷適性を向上させるために、紙基体は顔料と接着剤を主成分とする塗被層を設けたアート紙、コート紙（以下、印刷用紙という）等の塗工紙が使用されている。一方、電子写真方式でも、近年のDTPの汎用化と電子写真技術の進歩により、飛躍的な画質の向上並びに印刷の高速化が実現されてきており、上記市販の印刷用紙を用いることが試みられているが、従来の印刷用紙では、印字の除紙時に重送や記録装置内での紙詰まりが発生すること、及び/又はトナーの定着時に露露部がふくれる現象、すなわちプリスタの発生によって外観が悪く低下することなどにより、ほとんど使用されていないのが現状である。

【0003】転写用紙のプリンター内走行性については、市販印刷用紙の重送や紙詰まりは、特に、これらが高湿環境下で密閉された印刷用紙の包装を開き印字を開始した直後に発生し易いことから、従来の印刷用紙が高平滑であり、従って、相対密着性が高いこと及び、顔料塗工層表面に付着する水分が上記問題点の原因と考えられていた。その対策として、特公平5-82939号公報では水への付着性の少ない顔料と接着剤とを配合した塗料を原紙に塗工して転写用紙の静電係数の標準偏差を0.05以下にする提案がされているこの提案は、20℃、65%RHの環境における走行性については効果があるが、高湿環境（例えば、28℃、85%RH）では、走行性の改善効果が認められない。

【0004】またプリスタ発生の原因については、トナーの定着が熱処理によって行われるため、この熱処理時に密工紙中の水蒸気が急激に膨張し、露露部がふくれ

（プリスタ）が発生するものと思われる。このプリスタに対する対応手段として、特開平5-241366号公報では、特定範囲の透気度を有する基材上に特定の顔料塗工層を3〜7 g/m²の塗工量で設け、透気度を4000秒以下にすることが提案されている。しかし、塗工量が3〜7 g/m²では塗工層による紙基体の被覆が不十分であって、一般印刷物と同様の風合いが得られず、また、透気度が4000秒以下ではプリスタを完全には抑えることができない。従って、走行性に優れ、かつプリスタの発生のない電子写真用転写紙の出現が強く望まれている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、上記の問題点を解決することを目的とするものであって、電子写真方式における重送や紙詰まりの発生がなく、走行性が良好であり、定着時のプリスタの発生がなく、かつ高品位な画像が得られる電子写真用転写紙を提供しようとするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明者は電子写真用転写紙に、走行性に優れ、かつプリスタが発生しないという特性を具備せる手段を鋭意研究した結果、基材の両面に顔料と接着剤を主成分とする塗被層を設けてなる電子写真用転写紙において、それを20℃の水中に浸漬し、直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下であり、かつJ・TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27 kJ/m²以上であり、かつその透気度が6000秒以下であるように調整することにより上記問題点の解決に成功した。すなわち本発明に係る電子写真用転写紙は、紙基材、及びその両面に形成され、かつ顔料と接着剤を主成分として含有する塗被層を有し、20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下であり、J・TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27 kJ/m²以上であり、かつその透気度が6000秒以下であることを特徴とするものである。さらに本発明に係る電子写真用転写紙の前記紙基材は、20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下であり、かつJ・TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27 kJ/m²以上であることが好ましい。

【0007】

【発明の実施の形態】本発明者等は、高湿環境下での重送、紙詰まりの発生と、塗工紙の湿度に対する厚さ方向の膨潤性、及び静電係数との関連性について鋭意検討を重ねた結果、高湿条件下における重送、紙詰まりは、給紙トレイに絡まった塗工紙が吸湿して厚さ方向に膨潤し、紙間の密着が強まることによって発生することを突き止めた。すなわち高湿条件下における塗工紙の厚さ方

向の膨潤を防止することによって、高温環境下における走行性が良好となった。またトナー定着時に発生するプリスタの発生については、塗工紙並びに紙基体の内部結合強さ、透気度との関連性について検討を重ねた結果、トナー定着時の急激な水の体積変化によって、塗工紙の基材層が膨れることが原因であることが突き止めた。すなわち塗工紙の内部結合強さを高めて、透気度を所定の範囲にすることによって、プリスタの発生が生じない電子写真用転写紙を得ることが出来た。

【0008】本発明に係る電子写真用転写紙において、20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μmを超える場合、重送、紙詰まり等が発生し、走行性が低下する。また、内部結合強さが0.27kJ/m²より低い場合、トナー定着の際にプリスタが発生することがある。

【0009】塗工紙の厚さ方向の膨潤性並びに内部結合強さを所望の範囲にするために、本発明は、特に紙基体の厚み方向の吸湿膨潤を小さくし、かつ内部結合強さを高める方法を提案する。本発明の電子写真用転写紙では、20℃の水中に浸漬し直ちに引き上げたとき、その直後の厚さの増加が30μm以下、好ましくは20μm以下であり、かつ、TAPPI No. 54-93により測定された内部結合強さが0.27kJ/m²以上、好ましくは0.3kJ/m²である紙基体を用いることが望ましい。

【0010】紙基体の湿度に対する厚み方向の膨潤を所望の範囲にするためには、紙基体の寸法安定性を向上させる必要がある。一般に、紙シート中の繊維は水分含有量に応じてまずその幅方向に伸縮し、この幅方向の寸法変化は繊維間結合を通じて当該繊維と交差する繊維の縦軸方向に伝えられ、これに繊維縦軸方向の伸長力を与え、ここで、繊維の縦軸方向の伸びは、繊維縦軸方向の剛性によってある程度妨げられるが、最終的には若干伸びる。これらの現象の結果として、紙の寸法が変化する。紙では、繊維が縦面にほぼ平行に配列しているので、厚さ方向の寸法変化が平面方向に比べて著しく大きい。

【0011】この紙基体の寸法安定性を向上させる方法としては、例えばパルプの種類を選択（剛性の高い針葉樹パルプ）、熱処理パルプの使用、叩解を進めることによって繊維間結合を高めること、並びに紙力剤（ポリアミド、アクリルアミド、エポキシ、メラミン化合物等）や増液剤（天然ワックス、オレフィン系、ジルコニウム系、フッ素系ワックス）の添加、疎水性繊維（ガラス繊維など）の混抄、樹液剤や水系樹脂（ポリビニルアルコール、フッ素系樹脂、アクリル、スチレン、アクリル系スチレン共重合、アミド、ウレタン、エポキシ化合物等）の含浸、塗工、積層加工及びラミネートなど有効であり、これらを目的に応じて適宜選択して利用する。

【0012】また、紙基体の内部結合強さの向上に対し

ては、例えばパルプの種類選択（剛性の高い針葉樹）、叩解を進め繊維間結合を高めること、紙力剤の添加、並びに樹脂の含浸、又は塗工などがあるが、目的に応じて適宜選択される。

【0013】本発明の電子写真用転写紙は、上記の紙基体の両面に主として顔料と水性結着剤からなる塗液を塗工して塗工層を形成し、それに平滑化処理を施すことによって得られる。塗工層用顔料としては、例えば、重質炭酸カルシウム、軽質炭酸カルシウム、カオリン、硬成カオリン、構造性カオリン、デラミカオリン、タルク、硫酸カルシウム、硫酸バリウム、二酸化チタン、酸化亜鉛、アルミナ、炭酸マグネシウム、炭酸マグネシウム、シリカ、アルミノ珪酸マグネシウム、微粒子状珪酸カルシウム、微粒子状炭酸マグネシウム、微粒子状軽質炭酸カルシウム、ホワイトカーボン、ベントナイト、ゼオライト、セリサイト、スメクタイト等の鉱物質顔料や、ポリスチレン樹脂、スチレン-アクリル共重合樹脂、尿素樹脂、メラミン樹脂、アクリル樹脂、塩化ビニル樹脂、ベンゾグアナミン樹脂並びにそれらの微小中空粒子や貫通孔型樹脂等の有機顔料が挙げられ、これらの中から1種あるいは2種以上が適宜選択して用いられる。

【0014】また塗工層用接着剤としては、水溶性及び/または水分散性の高分子化合物を用いることが好ましく、例えば、カチオン性顔料、陽性顔料、酸性顔料、酵素変性顔料、熱化学変性顔料、エステル化顔料、エーテル化顔料等の糖類類、カルボキシメチルセルロース、ヒドロキシエチルセルロース等のセルロース誘導体、ゼラチン、カゼイン、大豆蛋白、天然ゴム等の天然あるいは半合成高分子化合物、ポリビニルアルコール、イソブレン、ネオプレン、ポリブタジエン等のポリジエン類、ポリブテン、ポリイソブチレン、ポリプロピレン、ポリエチレン等のポリアルケン類、ビニルハライド、酢酸ビニル、スチレン、（メタ）アクリル酸、（メタ）アクリル酸エステル、（メタ）アクリルアミド、メチルビニルエーテル等のビニル系重合体や共重合体類、スチレン-ブタジエン系、メチルメタクリレート-ブタジエン系等の合成ゴムラテックス、ポリウレタン樹脂、ポリエーテル樹脂、ポリアミド樹脂、オレフィン-無水マレイン酸樹脂、メラミン樹脂等の合成高分子化合物等を用いることができる。そして、これらの中から電子写真用転写紙の品質目標に応じて1種あるいは2種以上が適宜選択して使用される。

【0015】塗工層形成用塗液において、接着剤の配合割合は、顔料100重量部（固型分）に対して5〜50重量部（固型分）の範囲である。これが5重量部未満では、得られる塗工層の強度が弱く、複写機内のフィードロールによって塗工層が剥がれてロール上に堆積し、フィードロールのスリップや転写用紙を傷つける原因となる。またそれが50重量部を超えると、用紙間の

ブロッキングの発生や塗工層が緻密になり、トナーの塗工層中への浸透が少なくなり、トナー層が容易に剥がれるという現象が発生する。

【0016】この塗液中には、上記顔料及び接着剤に加えて、必要により、各種助剤、例えば界面活性剤、pH調節剤、粘度調節剤、柔軟剤、光沢付与剤、ワックス類、分散剤、流動変性剤、導電性止帯、安定化剤、帯電防止剤、架橋剤、耐水剤、蛍光増白剤、着色剤、紫外線吸収剤、消泡剤、阻水化剤、可塑剤、消剤、防曇剤、香料等を適宜使用することも可能である。

【0017】塗液の塗工量は、本発明の電子写真用転写紙の使用目的に応じて適宜に選択されるものであるが、一般的には、基材表面の凹凸を完全に覆う程度の量が必要であり、乾燥重量で $8 \sim 40 \text{ g/m}^2$ であることが適当である。塗工層を形成する塗液方法としては一般に公知の塗液装置、例えばブレードコート、エアナイフコート、ロールコート、リバーロールコート、バーコート、カーテンコート、ダイコート、グラビアコート、チャンプレックスコート、ブラシコート、ツールドールあるいはメーティングブレード下のサイズプレスコート、ビルブレードコート、ショートドウェルコート、ゲートロールコート等の装置が適宜用いられる。

【0018】塗工層は、紙基体の裏面に形成され、必要に応じて1層あるいは必要に応じて2層以上の中間層を設けて多層構造にすることも可能である。なお両面塗工や多層構造にする場合、各々の塗液が同一または塗工量が同一である必要はなく、所要の品質レベルに応じてこれらを適宜調整して配合されればよく、特に限定されるものではない。また紙基体の裏面に設けられた塗工層には、合成樹脂層、顔料と接着剤等からなる塗液層や、帯電防止層等を設けてカール防止、印刷適性付与、給電抵抗性等を付与することも可能である。さらに転写紙の裏面に種々の加工、例えば粘着、磁性、発熱、耐熱、耐水、耐油、防汚等の後加工を施すことにより、用途適性を付加して使用することも可能である。

【0019】本発明において、紙基体上に塗工層を設けた後、通常の乾燥工程や表面処理工程等の平滑化処理により、水分が $3 \sim 10$ 重量%、好ましくは $4 \sim 8$ 重量%程度となるように調整して仕上げられる。

【0020】また、平滑化処理する際は、通常のスーパークレンド、グロスクレンド、ソフトクレンド等の平滑化処理装置で行われる。またこの平滑化処理はオンマシンやオフマシンで適宜用いられ、加圧装置の形態、加圧ニップの数、加温等も通常の平滑化処理装置に準じて適宜調節される。

【0021】平滑化処理を施した転写用紙は、印刷用紙として好ましい外観及び吸着性を備えていることが好ましく、このためにJIS Z 8741に基づく入射・受光角75度の白紙光沢度は50%以上であることが好ましく、より好ましくは55%以上である。さらにその透

気度は600秒以下に調整されることが好ましく、より好ましくは300秒以下である。ちなみに透気度が600秒を越えると、ブリスタが発生することがある。

【0022】

【実施例】本発明を下記実施例により具体的に説明するが、勿論、本発明の範囲はそれら実施例により限定されるものでない。なお、例中の「部」及び「%」は、特に断らない限り、「重量部」及び「重量%」を示す。

10 【0023】実施例1

下記工程により電子写真用転写紙を製作した。

〔基材の調製〕LBKP（フリーネス（CSF）=550m1）50部、NBKP（フリーネス（CSF）=550m1）50部のパルススラリーに、紙力剤としてポリアリクリルアミド系樹脂（商品名：PS1947 荒川化学工業社製）0.2%、潤滑紙力増強剤としてポリアミド・エポキシロヒドリン系樹脂（商品名：WS570 日本PMC社製）0.2%、及び硫黄バンド1部を添加し、これらの混合物を白水で希釈してpH5.3、固形分濃度1.1%の紙料スラリーを調製した。この紙料スラリーを長網抄紙機を用いて抄紙し、次いで撥水剤としてフッ素系樹脂（商品名：FPP-110、住友化学工業社製）の濃度1%のサイズプレス液を、塗布量が乾燥重量で 0.5 g/m^2 となるようにサイズプレス装置で塗布し、乾燥し、この紙にマシンヤレンドによりバック平滑度40秒になるように平滑処理を施して坪量が 80 g/m^2 の基紙を得た。水浸漬による紙基体の厚さの増加、並びに紙基体の内部結合強度を表1に示す。

【0024】〔塗液の調製と塗布〕カオリン（商品名：UW-90 エンゲルハード社製）60重量部（固形分；以下同様）、軽質炭酸カルシウム（商品名：ブリリアントS15 白石カルシウム社製）30重量部、及び焼成カオリン（商品名：アンシックス エンゲルハード社製）10重量部、分散剤としてポリアリクリル酸ソーダ（商品名：アロンA-9 東亜合成社製）0.2部（顔料に対する固形比；以下同様）を加え、この混合物をコースス分岐機を用いて水分散して顔料スラリーを調製した。この顔料スラリーに酸化亜鉛（商品名：エースA、王子コーンスターチ社製）3.0重量部、及びステレン・ブタジエン共重合体ラテックス（商品名：OX1060 日本ゼオン社製）15部を添加し、攪拌し、さらに水を加えて、固形分濃度が40%の塗液を調製した。

【0025】〔紙基体への塗工層の形成〕得られた塗液を、上記の紙基体の両面に、片面当り乾燥重量が 15 g/m^2 になるようにエアナイフコートを用いて塗液し、乾燥し、金属ロールと弾性ロールで構成された加圧ニップに通紙して、JIS Z 8741に基づく入射・受光角75度の白紙光沢度が55%になるように表面調整して、坪量が 110 g/m^2 の転写用紙を製作した。

【0026】〔転写用紙の評価〕得られた転写用紙の透気度と、Acofor 935（富士ゼロックス社製）を用いたときの走行性及び画像記録の評価を行った。結果は表2に示す。

【0027】実施例2

実施例1と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、バルブのフリーネス（CSF）を390mlに変更した。

【0028】実施例3

実施例2と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、バルブスラリーをLBKP 85部、NBKP 15部を用いて調製した。

【0029】比較例1

〔基材の調製〕LBKP（フリーネス（CSF）=390ml）85部、及びNBKP（フリーネス（CSF）=390ml）15部を含むバルブスラリーに、ロジンエマルジョンサイズ剤1、5部、カチオン化顔料0、5部、硫酸バンド2部を添加し、これらの混合物を白水で希釈してpH5、3、固形分濃度1、1%の紙料スラリーを調製した。この紙料スラリーから長網抄紙機を用いて抄紙し、この薄紙に、酸化顔料（商品名：エースA 王子コーンスターチ社製）の濃度6%のサイズプレス液を、塗布量が乾燥重量で2、0g/m² になるように、サイズプレス装置で塗布し、乾燥させ、得られた紙に、マシーンキャレンダーによりベック平滑度が40秒になるように平滑処理を施して、坪量が80g/m² の基紙を作製した。

【0030】〔塗液の調製と塗布〕実施例1と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、上記基材を用いた。

【0031】比較例2

〔基材の調製〕LBKP（フリーネス（CSF）=390ml）85部、及びNBKP（フリーネス（CSF）=390ml）15部を含むバルブスラリーに、硫酸バンド1部を添加し、これらの混合物を白水で希釈してpH5、3、固形分濃度1、1%の紙料スラリーを調製した。この紙料スラリーを長網抄紙機を用いて抄紙し、得られた薄紙に、次いで撥水剤としてフッ素系樹脂（商品名：FPP-110 住友化学工業社製）の液濃度1%のサイズプレス液を、塗布量が乾燥重量で0、5g/m² となるようにサイズプレス装置で塗布し、乾燥させ、得られた紙に、マシーンキャレンダーによりベック平滑度が40秒になるように表面平滑処理を施して、坪量が80g/m² の基紙を作製した。

【0032】〔塗液の調製と塗布〕実施例1と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、上記基紙を用いた。

【0033】実施例4

〔基材の調製〕実施例1と同様にして基紙を作製した。但し、バルブスラリーの調製に当り、紙力剤ボリア

クリルアミド系樹脂（商品名：PS194-7 荒川化学工業社製）0、2%、潤滑紙力剤ボリアミド・エビクロルヒドリン系樹脂（商品名：WS570 日本PMC社製）0、2%、及び硫酸バンド1部の代りに、ボリアクリルアミド系樹脂（商品名：PS194-7 荒川化学工業社製）0、5%、及びボリアミド・エビクロルヒドリン系樹脂（商品名：WS570 日本PMC社製）0、5%、を添加し、さらにサイズプレス処理液として、撥水剤フッ素系樹脂（商品名：FPP-110、住友化学工業社製）の代りに、酸化顔料（商品名：エースA 王子コーンスターチ社製）の濃度6%のサイズプレス液を用い、塗布量が乾燥重量で2、0g/m² となるようにサイズプレス装置で塗布して基紙を作製した。

【0034】〔塗液の調製と塗布〕実施例1と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、上記基紙を用いた。

【0035】実施例5

実施例4と同様にして基紙を作製した。但し、サイズプレス処理液を水に変更した。また塗液の調製並びに塗布、平滑処理は、実施例1と同様に行って、転写用紙を得、評価した。

【0036】実施例6

〔基材の調製〕LBKP（フリーネス（CSF）=390ml）85部、及びNBKP（フリーネス（CSF）=390ml）15部を含むバルブスラリーに、ロジンエマルジョンサイズ剤3、0部、潤滑紙力剤としてボリアミド・エビクロルヒドリン系樹脂（商品名：WS570 日本PMC社製）0、5部、撥水剤としてボリアクリルアミド系樹脂（商品名：PS194-7 荒川化学工業社製）0、8部、及び硫酸バンド3部を添加し、これらの混合物を白水で希釈してpH5、3、固形分濃度1、1%の紙料スラリーを調製した。この紙料スラリーを長網抄紙機を用いて抄紙し、得られた紙にマシーンキャレンダーによりベック平滑度が40秒になるように平滑処理を施して、坪量が80g/m² の基紙を作製した。また塗液の調製塗布、並びに平滑処理は実施例1と同様にして転写用紙を作製し、評価した。

【0037】実施例7

〔基材の調製〕LBKP（フリーネス（CSF）=500ml）100部のバルブスラリーにアルケル無水コハク酸（商品名：ファイブラン81）0、05部、カチオン化顔料（商品名：ケートF 王子ナショナル社製）1、2部、硫酸バンド0、4部を添加し、これらの混合物を白水で希釈してpH7、0、固形分濃度1、1%の紙料スラリーを調製した。この紙料スラリーを長網抄紙機を用いて抄紙し、得られた紙に、マシーンキャレンダーによりベック平滑度が40秒になるように平滑処理を施して、坪量が78g/m² の基紙を作製した。更に、この基材の両面にポリビニルアルコール（商品名：PV

A117K クラレ社製の5%水溶液をバーコーターにより、片面当りの塗工層の絶乾重量が 1 g/m^2 となるように塗工して、坪量が 80 g/m^2 の紙基体を得た。また塗液液の高濃度及び塗布、並びに平滑化処理は実施例1と同様にして転写用紙を作製し、評価した。

【0038】比較例3

実施例7と同様にして紙基体を作製した。但し、サイズプレス処理後の坪量を 80 g/m^2 とし、ポリビニルアルコールの塗工を行わなかった。この紙基体を用いて、実施例7と同様にして転写用紙を作製し、評価した。

【0039】比較例4

実施例7と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、紙基体の作製において、サイズプレス処理並びにポリビニルアルコールの塗工を行わず、坪量を 80 g/m^2 の紙基体を作製した。

【0040】比較例5

実施例7と同様にして転写用紙を作成し、評価した。但し、紙基体の作製において、基材の坪量を 72 g/m^2 とし、この基材の両面にポリビニルアルコール（商品名：PVA117K クラレ社製）の5%水溶液をバーコーターにより、片面当り塗布層の絶乾重量が 4 g/m^2 になるように塗工して、坪量が 80 g/m^2 の紙基体を作製した。

【0041】上記実施例及び比較例の各々において作製された転写紙を下記測定及び評価に供した。測定方法および評価方法を下記に示す。結果を表1及び表2に示す。

【0042】〔紙基体および転写用紙の厚さの増加の測定〕幅 1 cm 長さ 10 cm のサンプルを作成し、このサンプルを、 20°C 、 $65\% \text{ RH}$ の条件下で調湿した後、その厚さ（C1）を測定した。この調湿されたサンプルを、 20°C の水中に浸漬し、直ちに取出し、直ちに、ろ紙で、サンプル表面の水の光沢が消える様に拭き取り、その厚さ（C2）を測定した。

厚さの増加 $=\text{C}2-\text{C}1$ （ μm ）

【0043】〔紙基体および転写用紙の内部結合強度の測定〕測定方法は、J. TAPPI No. 54-93に従った。

【0044】〔転写用紙の透気度の測定〕J. TAPPI No. 5-93の測定方法に従って、王研式透気度測定器（空気マイクロメーター）によって測定した。

【0045】〔転写用紙の光沢度の測定〕光沢度を入射角と受光角が 75° の条件で測定した。測定器：商品名 GLOSS METER MODEL GM-26D（村上色彩研究所社製）

【0046】〔走行性並びにプリスタの評価〕

プリンター：Acolor935（富士ゼロックス社

製）

【0047】〔走行性の評価〕

環境1： $20^\circ\text{C}-65\% \text{ RH}$

II： $28^\circ\text{C}-85\% \text{ RH}$

上記の環境1およびIIにおいて1000枚宛記録し、重送並びに紙詰まりの回数を測定し、下記の評価基準により評価した。

◎：重送並びに紙詰まりの発生回数が0回。実用上問題なく、品質も優れている。

○：重送並びに紙詰まりの発生回数が1～5回。実用上問題ない。

△：重送並びに紙詰まりの発生回数が6～10回。実用上問題ある。

×：重送並びに紙詰まりの発生回数が11以上。実用上問題あり、品質も著しく劣っている。

【0048】〔プリスタ評価〕

環境1： $20^\circ\text{C}-65\% \text{ RH}$

II： $28^\circ\text{C}-85\% \text{ RH}$

上記の環境1およびIIにおいて100枚宛記録し、プリスタの発生回数を測定し、下記の評価基準で評価した。

◎：プリスタの発生回数が0回。

○：プリスタの発生回数が1～5回。

△：プリスタの発生回数が6～10回。

×：プリスタの発生回数が11回以上。

【0049】

〔表1〕

原紙の品質

	厚み方向の膨らみ (μm)	内部結合強度 (kJ/m^2)
実施例1	13	0.41
実施例2	10	0.52
実施例3	20	0.32
実施例4	20	0.34
実施例5	20	0.32
実施例6	4	0.35
実施例7	20	0.49
比較例1	30	0.29
比較例2	24	0.10
比較例3	35	0.37
比較例4	45	0.12
比較例5	5	0.63

【0050】

〔表2〕

転写用紙の評価

	溶着方向 の厚れ (μm)	内部結合強さ (kJ/m^2)	静電係数		透過度 (%)	走 行 性		プリスタ	
			20℃- 65% R. H	28℃- 85% R. H		20℃- 65% R. H	28℃- 85% R. H	20℃- 65% R. H	28℃- 85% R. H
実施例 1	15	0.43	0.60	0.50	1000	◎	◎	○	◎
実施例 2	12	0.55	0.55	0.50	1000	◎	◎	◎	◎
実施例 3	22	0.40	0.65	0.50	1000	○	◎	○	◎
実施例 4	23	0.35	0.70	0.50	1500	○	◎	○	◎
実施例 5	23	0.40	0.55	0.50	700	○	◎	◎	◎
実施例 6	5	0.40	0.50	0.50	700	◎	◎	◎	◎
実施例 7	23	0.50	0.59	0.50	5000	○	◎	○	○
比較例 1	32	0.22	0.83	0.50	500	×	○	×	△
比較例 2	23	0.10	0.70	0.50	500	○	○	×	×
比較例 3	35	0.35	0.85	0.50	700	×	○	○	◎
比較例 4	40	0.15	0.95	0.50	500	×	△	×	△
比較例 5	6	0.65	0.50	0.50	14000	◎	◎	×	×

【0051】

【発明の効果】本発明に係る電子写真用転写紙は、走行性に優れ、プリスタの発生がなく、高品位な画像を記録

できる電子写真用転写紙であり、実用上極めて有用である。

フロントページの続き

(72)発明者 中西 亮介
神奈川県海老名市本郷2274番地 富士ゼロ
ックス株式会社海老名事業所内

(72)発明者 細井 清
神奈川県海老名市本郷2274番地 富士ゼロ
ックス株式会社海老名事業所内